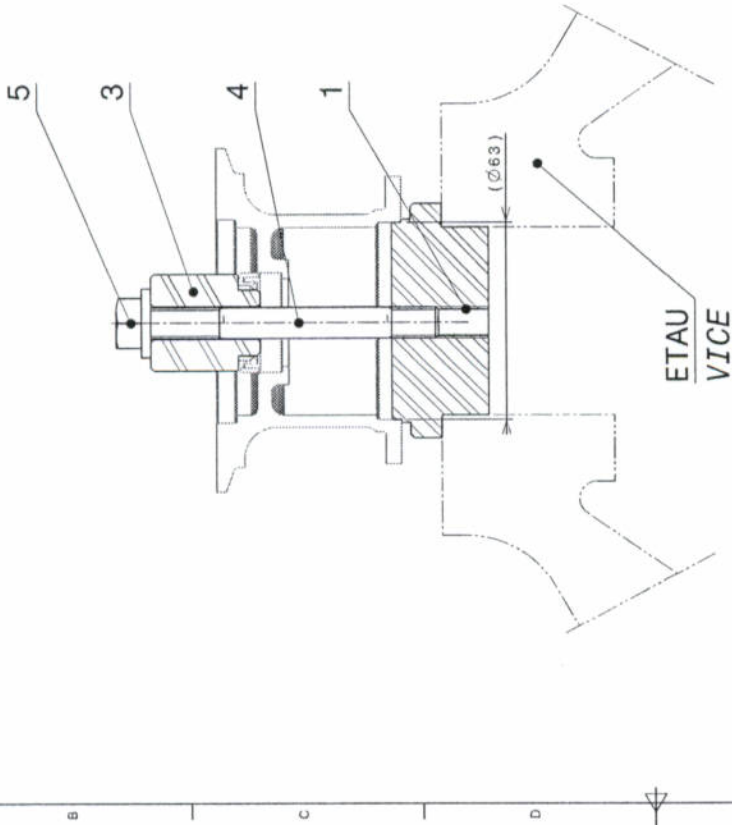


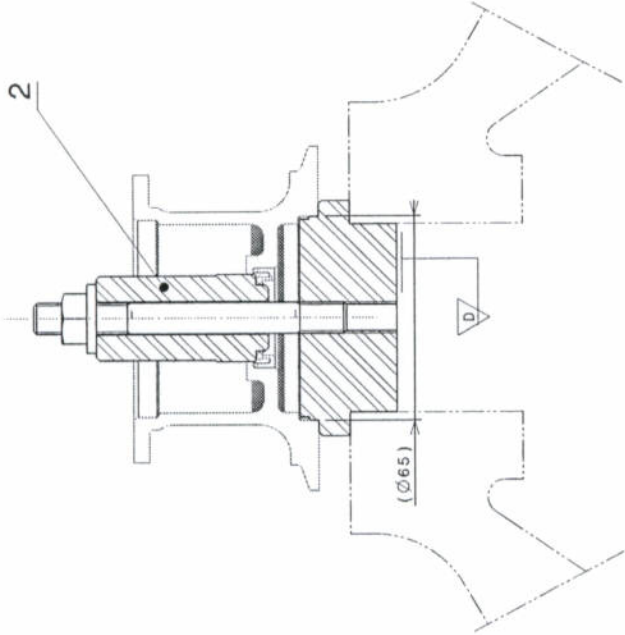


POSE  
INSTALLATION




ETAU  
VICE

DEPOSE  
REMOVAL



D ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UP1019.  
MARKING AREA OF THE TOOL P/N AS PER UP1019  
PRODUCTION GUIDE.

C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPRES  SONT A  
TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".  
THE DIMENSIONS AND CRITERIA OF THE DRAWING  
INDICATED WITH  MUST BE COPIED ON THE  
"CERTIFICATE OF COMPLIANCE".

B PROCESS: - POSE -> - METTRE EN PLACE LE SUPPORT DEMARREUR  
SUR LE SOCLE REP. 1  
- POSITIONNER LA BAGUE D'ETANCHEITE ET  
LE POUSSOIR REP. 3  
- VISSER L'ECROU REP. 5 POUR POSER LA BAGUE  
DANS SON LOGEMENT.

- DEPOSE -> - METTRE EN PLACE LE SUPPORT DEMARREUR  
SUR LE SOCLE REP. 1  
- POSITIONNER LE POUSSOIR REP. 2  
- VISSER L'ECROU REP. 5 POUR DEPOSER LA BAGUE  
DE SON LOGEMENT.

PROCESS: INSTALL -> - PUT THE STARTER BASE IN POSITION ON THE IT.1  
- PUT THE SEALING RING AND IT.3 IN POSITION.  
- THIGHTING IT.5 TO INSTALL THE SEALING RING  
IN ITS HOUSING.

REMOVAL -> - PUT THE STARTER BASE IN POSITION ON THE IT.1  
- PUT IT.2 IN POSITION.  
- THIGHTING IT.5 TO REMOVAL THE SEALING RING.

A FONCTION: POSER ET DEPOSER LA BAGUE D'ETANCHEITE  
DU SUPPORT DEMARREUR  
FUNCTION: INSTALL AND REMOVAL THE SEALING RING

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

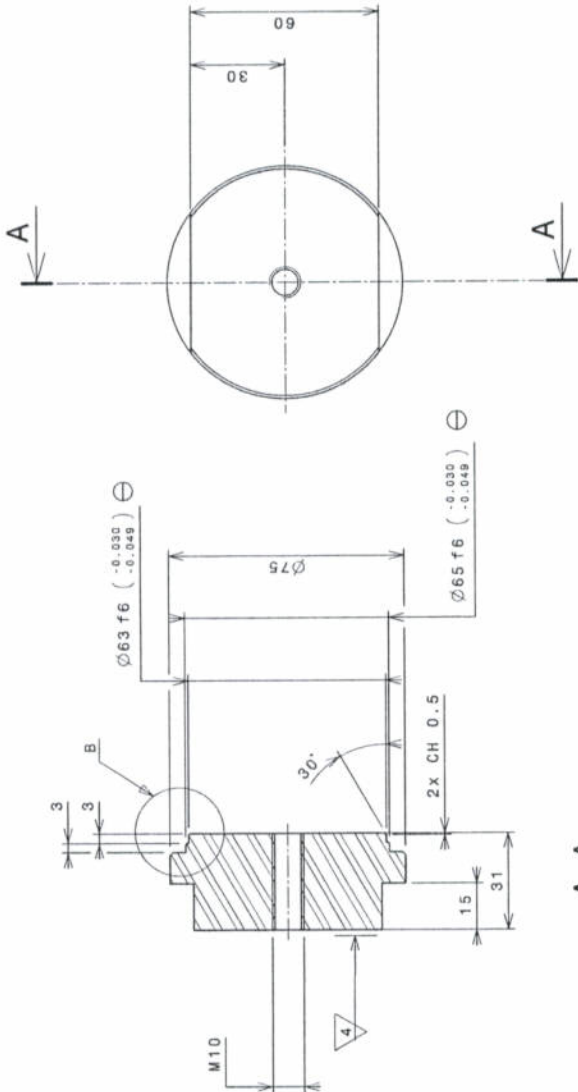
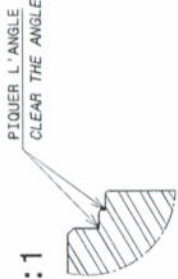
Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5  
Drawing drawn with CATIA V5 software

DESIGNER EXAD-PC LE 18/02/09	VERIFIE PAR EXAD-PC	INTERPRETATION DES DESSINS SELON JATUPPE-PAR-LE-PROJET AS PER STZ100	DATE
MACHINE / ENGINE MANULA 2A	DESIGNATION / PREL. PART. DESCRIPTION / PREL. PART. NUMBER MAYE L'ECROU REP. 5 POUR DEPOSER LA BAGUE DANS SON LOGEMENT	70CMK02000	DATE
DESIGNATION OUTILLAGE			
OUTILLAGE POSE DEPOSE			
TOOL NAME			
INSTALL AND REMOVAL TOOL			
CE DESSIN ET LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE REPRODUIT NI COMMUNIQUE SANS SON AUTORIZATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE SCALE 1/1	 <b>Turbomeca</b> GROUP SWISS		CODE FABRICANT TFRM : MANUFACTURER CODE :
	FORMAT SIZE A1	PLANCHE SHEET 1/1	



DATE	MODIFICATIONS	SCALE	1/1
03/10/18	ADDED CLEAR THE ANGLES	1/1	02/02/01
	ADDED CLEAR THE ANGLES	1/1	02/02/01

Détail B  
Echelle : 2:1



A-A

SOCLE	2024	1/1	TM1285P001
BASE			

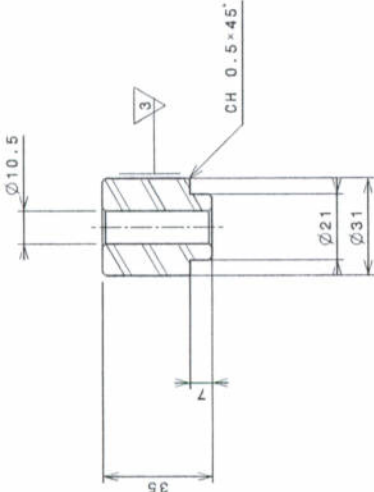
DESIGNER E.A.D. PC L.E. 1802009	INTERPRETER E.A.D. PC L.E. 1802009	DATE 2024	SCALE 1/1	TM1285P001
MARQUEUR N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UP1019. (CARACTERES HAUTEUR 4 mm) MARK THE TOOL P/N AS PER UP1019 PRODUCTION GUIDE (CHARACTER HEIGHT 4 mm)				
PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE PROTECTION: BLACK ANODIZING				
CHANFREINS NON COTES: 1 A 45° NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°				
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45° BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°				
Plan dessinée à l'aide du logiciel CATIA V5 Drawing drawn with CATIA V5 software				
OUTILLAGE POSE DEPOSE TOOL NAME INSTALL AND REMOVAL TOOL				
EST DÉPOSÉ LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION				
Echelle Scale 1/1				
Format Size A1				
Planche Sheet 2				

4 MARQUEUR N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UP1019. (CARACTERES HAUTEUR 4 mm)  
MARK THE TOOL P/N AS PER UP1019 PRODUCTION GUIDE (CHARACTER HEIGHT 4 mm)

3 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE  
PROTECTION: BLACK ANODIZING

2 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°  
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°  
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

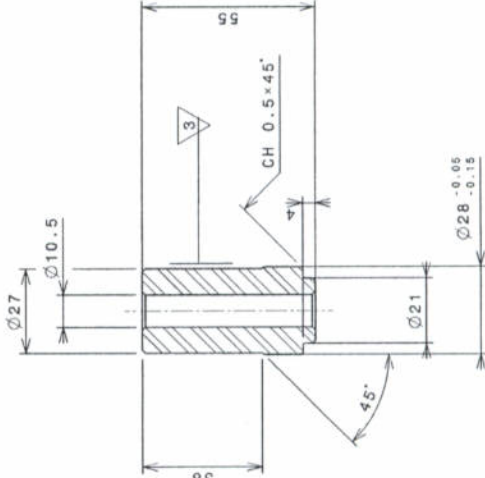


3 MARQUEUR "TM1285P003" SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UP1019. (CARACTERES HAUTEUR 2 mm)  
MARK "TM1285P003" AS PER UP1019 PRODUCTION GUIDE\* (CHARACTER HEIGHT 2 mm)

2 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE  
PROTECTION: BLACK ANODIZING

1 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°  
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

POUSOIR	2024	1/1	TM1285P003
PLUNGER			



3 MARQUEUR "TM1285P002" SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UP1019. (CARACTERES HAUTEUR 2 mm)  
MARK "TM1285P002" AS PER UP1019 PRODUCTION GUIDE (CHARACTER HEIGHT 2 mm)

2 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE  
PROTECTION: BLACK ANODIZING

1 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°  
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

POUSOIR	2024	1/1	TM1285P002
PLUNGER			